MÉTHODE PRATIQUE

D'IMPRESSION DES TISSUS

EN COULEURS

Mates, dorées, argentées, bronzées, veloutées et perlées

APPLICABLE

AUX ÉTOFFES RETEINTES, AUX TISSUS EN PIÈCES, AUX RUBANS,
AUX PEAUX, TOILES CIRÉES, MOLESKINES,
AUX PAPIERS DE FANTAISIE, À LA CHAPELLERIE,
AUX CACHETS ET MARQUES DE FABRIQUE, ETC.

DEUXIÈME ÉDITION
AVEC DESSINS ET SPÉCIMENS D'IMPRESSION

PARIS
A l'administration du Moniteur de la Teinture
22, RUE MICHEL-LE-COMTE, 22

1873

GOUILLON et BLONDEAU, Ingénieurs.
Travaux pour la *Teinture*, l'*Impression*, le *Blanchiment*
et les *Apprêts*.
22, rue Michel-le-Comte, à Paris.

AVANT-PROPOS

Les procédés d'Impression que nous décrivons ici ne sont point neufs quant à leur mode d'exécution, mais ils sont essentiellement nouveaux par les applications qui y ont été récemment données, et par la faveur soudaine avec laquelle leurs produits ont été accueillis.

La rapidité avec laquelle ce genre d'impression s'est imposé aux teinturiers-dégraisseurs a fait rechercher à ceux-ci les moyens de l'exécuter facilement et simplement, bien que la plupart d'entre-eux fussent étrangers au travail de l'Impression. Les moyens employés dans la grande industrie ne pouvaient convenir, et il fallait les modifier assez profondément pour qu'ils pussent être appropriés à cette nouvelle application; il fallait que l'installation fût peu coûteuse et peu encombrante, que les couleurs fussent d'une conservation facile, et que le travail pût se faire rapidement et sans exiger de celui qui l'exécute de nouvelles connaissances, étrangères à celles qu'il possède déjà.

Cette méthode d'impression, imitée de celle employée pour les toiles cirées et aussi de celle en

usage pour les papiers peints, répond à ces nécessités; c'est d'ailleurs celle adoptée par les industriels qui ont entrepris ce travail en grand. En la publiant, nous ne prétendons pas l'avoir inventée, — bien que plusieurs parties nous fussent spéciales, — nous ne voulons que la vulgariser et la simplifier, et c'est ce que nous pensons avoir obtenu.

Nous avions disposé cette méthode à l'usage de nos lecteurs du *Moniteur de la Teinture*, mais l'accueil dont elle a été l'objet, nous a engagé à la publier à part, en y donnant quelques nouveaux dévoloppements.

N'étant pas basée sur une action chimique, cette impression, purement plastique, n'a pas à s'occuper de la matière sur laquelle on l'applique; il suffit que la conformation de cette matière en permette le travail matériel; dès lors, l'emploi de ces procédés n'est plus limité aux étoffes, et il offre une grande ressource pour la décoration d'une foule d'articles pour lesquels l'Industrie les a déjà adoptés, et les emploiera encore beaucoup plus, lorsqu'elle les connaîtra mieux.

F. Gouillon.

MÉTHODE PRATIQUE
D'IMPRESSION DES TISSUS

I

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

—

L'impression des étoffes reteintes ne constitue plus une nouveauté et il y a déjà plusieurs années que cette application a été imaginée ; cependant elle n'a pas encore pénétré partout, et dans les localités éloignées, les teinturiers éprouvent de sérieuss difficultés pour faire exécuter ce travail, et dès lors ne favorisent pas auprès de leurs clients l'expansion de cette mode.

Il est certain que ce genre d'impression crée une nouvelle source de profits pour le teinturier-dégraisseur, et qu'il offre un moyen d'utiliser de vieilles étoffes, des robes usées, qui n'eussent pas pu être employées sans ce dessin plastique qui les recouvre en dissimulant les cassures, en masquant les défauts, et même en relevant, par effet

de contraste, la teinte du fond, qui, sur les étoffes usées, est toujours terne et sans vigueur. Cette impression donne aux robes encore bonnes une décoration coquette qu'une teinture unie n'égalerait certainement pas, et sans discuter sur la beauté et sur le bon goût de cette décoration, il suffit de dire que la mode l'a adoptée, ce qui est une raison sans réplique, et de fait, voyons-nous maintenant beaucoup porter des robes ainsi imprimées, qui figurent même dans des toilettes très-soignées.

Le teinturier doit cependant considérer que cette impression est difficile à faire disparaître plus tard des étoffes qui en sont recouvertes, et que dès lors une robe imprimée ne peut plus revenir en teinture, c'est le dernier travail qu'elle puisse subir; donc, son intérêt et celui de son client, est de déconseiller cette impression sur une étoffe presque neuve, susceptible encore d'un long usage; mais ce cas, d'ailleurs, est très-rare et ne peut se présenter qu'à propos de belles étoffes de soie que l'on fait reteindre à la suite de quelque accident ayant causé ou des taches ineffaçables ou des décolorations.

L'impression constitue pour les teinturiers un travail nouveau auquel ils ne sont pas habitués et dont ils s'exagèrent les difficultés; aussi la plu-

part le confient-ils aux imprimeurs qui en font leur spécialité et qui se sont installés dans tous les centres un peu importants.

A l'aide d'un matériel peu coûteux, le teinturier peut exécuter lui-même ce travail qui ne présente aucune difficulté; le bénéfice qui en résulte est important, car une robe à impression métallique que l'imprimeur fait payer 4 ou 5 fr., auxquels s'ajoutent les frais de transport aller et retour, consomme tout au plus pour 50 centimes de produits, en l'imprimant soi-même, et, ce qui est considérable aussi, c'est qu'on n'est plus obligé d'attendre plusieurs jours le retour des étoffes imprimées; on peut, si le client presse, les livrer du jour au lendemain; l'impression d'une robe exigeant une heure de travail et douze heures, environ, de dessiccation.

Déjà un certain nombre de teinturiers ont installé ce travail dans leur atelier et sont très-satisfaits du résultat et des bénéfices qu'ils en obtiennent.

L'impression sur chiffonnage met en us
procédés aussi simples que primitifs;
rien de commun avec ceux employés
pression sur pièces; il suffit de dépos
un dessin opaque qui couvre le fo
droits imprimés, à la façon d

teinte de ce fond est donc indifférente, sauf pour les effets de contraste, et les couleurs employées servent indistinctement pour toute espèce d'étoffes; toute la science de l'opérateur consiste à faire son dessin proprement et régulièrement.

Pour quaut aux autres applications de ces procédés, elles sont d'une exécution tout aussi simple, et demandent des modificatious sans importance que chacun pourra comprendre et imaginer; nous aurons, d'ailleurs, soin de signaler les principales.

II

LE MATÉRIEL.

—

LES PLANCHES.

Dans le matériel d'impression figurent en premier lieu les *planches*, c'est-à-dire les blocs de bois qui portent les dessins en relief destinés à être imprimés.

Les planches sont formées par plusieurs feuilles de bois superposées et collées en sens contraire des fibres, afin qu'elles ne se déjettent ou ne se voilent par l'humidité et les changements de température; ordinairement, elles sont composées de trois feuilles en bois blanc et d'un centimètre d'épaisseur et de deux feuilles de poirier ou de tilleul, formant les faces extérieures du bloc; ces divers feuillets de bois sont collés ensemble à l'aide de la colle au fromage, laquelle est complètement imperméable à l'eau. C'est donc sur le poirier ou le tilleul que le dessin est fixé; autrefois le dessin était gravé sur le bois; pour cela, on découpait les contours des figures et on évidait ensuite les intervalles de façon à laisser le dessin

en relief; mais, outre la longueur de ce mode d'opérer, il était impossible de faire des traits bien fins, et la gravure, en général, était facilement altérable; aussi ce moyen est-il abandonné de plus en plus, et aujourd'hui pour le travail qui nous occupe se sert-on exclusivement de dessins faits en métal, soit par le cuivre, soit par les clichés.

Pour la gravure en cuivre (ce travail a conservé le nom de gravure), on trace le dessin sur la planche, et sur chaque trait on enfonce à demi des figures de cuivre de même forme, de façon à laisser un relief de quelques millimètres; c'est le meilleur système de planches; elles se prêtent à un usage prolongé et sont facilement réparables en cas d'accident; on ne peut faire ainsi que des sujets détachés assez simples ou du moins pouvant se décomposer en motifs simples plus ou moins diversement assemblés, les dessins de nos échantillons sont faits par ce procédé; et la figure 1, ci-jointe est aussi un type de cs genre de gravure :



Fig. 1. Gravure au cuivre,

Depuis quelques années, les graveurs, cependant, sont arrivés à donner des formes très-variées aux lamelles ou paillettes de cuivre qu'ils emploient et peuvent ainsi produire la plupart des dessins par ce moyen.

Lorsque l'on doit graver sur les planches des ramages, des arabesques, des motifs très-chargés ou très-contournés, il faut alors avoir recours au

clichage qui donne aussi de bonnes planches et qui s'opère par un procédé des plus ingénieux et des plus intéressants : le dessin que l'on veut clicher est tracé sur un bloc de tilleul; un mécanisme, qu'il est inutile de décrire, présente au graveur une pointe d'acier rougie à la flamme du gaz; il fait pénétrer cette pointe dans le bloc de bois en suivant tous les contours du dessin; il brûle et détruit toute la partie dessinée et obtient ainsi une gravure en creux, c'est-à-dire un moule dans lequel on coule un alliage très-fusible, et fondu, par suite, à une température insuffisante pour brûler le bois; le métal refroidi constitue le cliché; on peut couler dans le même moule autant de clichés que l'on désire; ces clichés sont fixés et assemblés sur les planches à l'aide de clous, puis sont poncés et polis.

Le dessin cachemire ci-contre est imprimé sur ce genre de gravures. L'alliage employé pour ces clichés, quoique fusible à basse température, est dur et peu malléable après refroidissement, de sorte que la gravure résiste bien à l'usage, et ce procédé permet d'obtenir des dessins d'une grande finesse, qui eussent été irréalisables par tout autre moyen; tel est celui dont nous donnons le spécimen.

Les planches sont garnies aux coins de pointes



Fig. 2. Cliché au gaz.

ou picots servant à repérer le dessin et dont nous expliquerons plus loin l'usage. Deux poignées sont creusées dans l'épaisseur de la planche pour la tenir aisément à l'aide d'une seule main.

Les dimensious les plus convenables à donner aux planches pour le travail du chiffonnage, c'est-à-dire pour l'impression des coupons et morceaux irréguliers, est de 25 centimètres de longueur sur 18 de largeur, mais elles doivent être un peu supérieures lorsqu'il s'agit d'imprimer la pièce, ainsi que nous le verrons plus loin.

Le teinturier doit posséder un assortiment suffisant de planches, mais avec six dessins convenablement assortis il peut déjà faire un travail assez varié et suffire aux nécessités d'une clientèle ordinaire, sauf à se munir tous les ans d'une ou deux planches nouvelles pour pouvoir offrir de la nouveauté et du changement, tout en complétant son matériel.

LE BAQUET ET LE CHASSIS.

Après les planches, il faut un *baquet* et son *châssis* sur lequel la couleur doit être étendue convenablement pour être transmise ensuite à la planche; cet assemblage de baquet et de châssis remplit le même rôle que les tampons à encre grasse servant pour les timbres et les griffes, mais

il n'est pas spongieux comme eux, et la couleur est seulement déposée sur une de ses surfaces.

Dans les usines, on se sert habituellement de caisses carrées, solides et de grandes dimensions, montées sur un épais bâti garni de galets pour faire rouler et déplacer facilement tout le système, qui circule quelquefois, même sur des rails; cela est nécessaire lorsqu'il doit desservir des tables à imprimer d'une longueur de 12 mètres; mais pour le travail qui nous occupe, il est préférable d'avoir un appareil plus léger, moins encombrant et d'un prix moins élevé; nous nous sommes arrêtés à la disposition ci-contre qui remplit le mieux ces conditions.

La figure du baquet et son châssis est représentée en coupe; A est un châssis rond en bois léger, muni d'un rebord, et dont le fond D est formé d'une toile cirée épaisse, mais bien unie; les dimensions sont de 40 à 50 centimètres de diamètre et 8 à 10 centimètres de hauteur; ce châssis entre librement dans un baquet BB de forme et de dimensions correspondantes; ce baquet contient un liquide CC, ou mucilage épais et visqueux, sur lequel repose et flotte le châssis, sans que le liquide puisse s'introduire dans ce dernier; de cette façon, le fond de toile cirée s'applique sur une surface bien plane, flexible et

élastique, quoique suffisamment résistante; dans les usines, le châssis de toile cirée reçoit intérieurement un second châssis en drap, lequel est inutile pour notre travail.

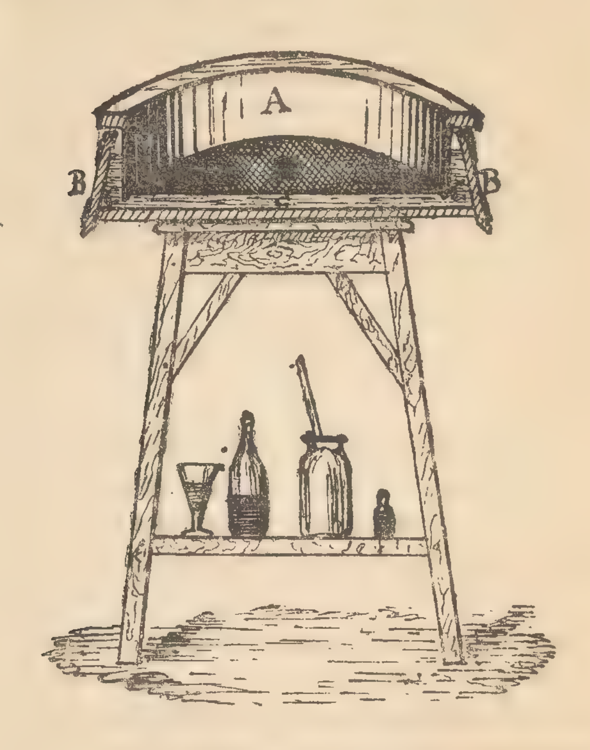


Fig. 3. Baquet et châssis.

Le mucilage avec lequel on garnit le baquet et que l'on nomme dans les ateliers : *fausse couleur*, est ordinairement fait avec de la farine de lin

délayée; c'est-à-dire un cataplasme très-mou, mais ce mélange aigrit, fermente, se dessèche, et il ne peut être employé lorsque l'on ne se sert pas continuellement de l'appareil; nous employons pour cela la glycérine qui est un liquide lourd, épais, imputrescible, plutôt hygrométrique que siccatif et qui entretient aux baquets l'humidité nécessaire à leur bonne conservation. Si l'on juge utile d'épaissir davantage la glycérine, il suffit d'y faire cuire 25 grammes d'amidon par litre, ce qui produit un empois demi-liquide, se conservant indéfiniment. La glycérine n'a jamais besoin d'être changée, on peut employer le châssis pour des couleurs différentes et le nettoyer sans le séparer du baquet.

Pour la commodité du travail, le baquet et le châssis doivent être posés sur un tabouret ou un trépied de forme quelconque, ainsi que le représente notre dessin.

TAMPON A DOUBLE FACE.

Lorsque l'on imprime avec des planches de petites dimensions, on peut se dispenser de cet attirail de châssis et de baquet, et se servir alors d'un *tampon* que l'on construit avec une planche à graver, faite, comme nous l'avons dit, par cinq feuillets superposés et collés, laquelle planche

n'est pas susceptible de se déformer; sur ce bloc bien dressé on fixe un molleton de coton, puis la toile cirée, le tout bien cloué sur les bords.

On doit établir ce genre de tampons à deux faces sur chacune de laquelle on peut employer une couleur différente, et imprimer ainsi à deux couleurs sans être obligé de nettoyer le châssis à chaque changement. Un système de support permet de ne pas faire reposer le tampon sur une de ses faces pendant qu'elle est garnie de couleur.

Ce système de tampons est d'un usage beaucoup plus commode que le baquet à châssis, et peut s'employer avec des planches dont les dimensions n'excèdent pas 36 centimètres de côté.

LA TABLE.

Pour exécuter des impresssions convenables, il est surtout nécessaire de posséder une bonne *table;* ceci est un point très-important, et l'on conçoit que si la table sur laquelle on imprime n'est pas absolument plane, il en résultera des défauts et des manques aux endroits creux où la planche n'aura pu porter, tandis qu'aux parties saillantes le dessin pourra être empâté et aplati.

La table à imprimer se compose d'un madrier en bois de chêne ou de hêtre, de 2 mètres de lon-

gueur sur 80 centimètres de largeur, et de 8 à 10 centimètres d'épaisseur, monté sur quatre pieds très-solides. La surface est dressée au rabot avec la plus grande exactitude; de façon à être bien rigoureusement plane.

Cette table est recouverte d'un premier tapis formé d'une vieille couverture, puis d'un second plus fin en drap ou en serge, et enfin d'une toile de coton fine et serrée qu'on aura fait préalablement calandrer afin de l'unir aussi bien que possible; cette toile de coton peut se remplacer par une toile cirée fine ou du taffetas gommé qui ont l'avantage de pouvoir se nettoyer à l'essence, mais qui sont plus chers et se coupent rapidement. Ces diverses étoffes sont tendues avec soin et clouées sur l'épaisseur ou au-dessous du madrier, de façon, toutefois, qu'elles puissent s'enlever facilement, soit pour les nettoyer ou les renouveler, soit pour redresser la table quand le bois a travaillé.

Nous insistons sur le soin à apporter à la construction de la table, car cela est très-important, et nous répétons qu'il est impossible de travailler convenablement sur une table trop faible ou mal dressée.

BROSSES ET ACCESSOIRES.

Dans les ateliers d'impression, on se sert, pour

étendre la couleur sur le châssis, de *brosses* à peu près semblables à celles qui servent pour la chaussure ou les vêtements; elles ne peuvent guère cependant s'employer que pour les couleurs que l'on peut facilement laver à l'eau; nous avons reconnu que pour l'emploi des couleurs grasses ou à base de vernis, il est préférable de se servir des pinceaux employés par les peintres en bâtiments.

Quand le travail est terminé, on enlève la couleur restant sur le châssis à l'aide d'un *couteau à relever*, instrument à lame d'acier flexible pouvant raser le fond du châssis et enlever la couleur que l'on remet dans les pots.

L'application des poudres métalliques pour les dessins dorés, argentés et bronzés se fait en promenant les poudres sur l'impression fraîche, de manière à les y faire adhérer, et on se sert pour cela d'une brosse douce à longs poils, sorte de petit balai à main; c'est la *brosse à métalliser*.

Enfin, lorsque l'impression métallique est sèche, on époussète le tissu pour faire tomber la poudre non adhérente, retenue par les mailles de l'étoffe, et on emploie à cet effet une brosse douce ordinaire, dans le genre des brosses à chapeaux que l'on nomme *brosse à fond*.

III

LES COULEURS.

—

Les couleurs employées pour ce genre d'impression n'ont rien de commun avec celles qui servent pour le travail de la pièce, mais elles se rapprochent des couleurs pour toiles cirées; ce sont des peintures proprement dites.

On emploie à cet effet des poudres colorantes empâtées à l'aide d'un excipient quelconque; on s'est servi, pour cet excipient, de gomme et d'albumine, que l'on n'avait même pas le soin de fixer à la vapeur, de gomme-laque dissoute dans l'ammoniaque ou à l'aide du borax, de caoutchouc dissous dans la benzine, etc., etc.; mais ce qui e été préféré, ce sont les couleurs broyées à l'huile et délayées dans des vernis. Les pâtes ainsi obtenues ne sèchent pas trop rapidement, de sorte qu'on a le temps de travailler; les poudres métalliques y adhèrent avec facilité, et, sèches, elles forment des dessins frais et brillants.

Les couleurs qu'on mélange au vernis doivent

être broyées finement à la molette; celles que l'on trouve toutes prêtes, chez les marchands de couleurs, pour la peinture en bâtiments, sont trop grossières, mais elles peuvent servir en les rebroyant à la main et à la molette. Toutefois, il est préférable de prendre les couleurs en poudre en choisissant les plus belles sortes, de les empâter soi-même et de les broyer entièrement.

On emploie les couleurs suivantes :

Pour le blanc,	du blanc de zinc;
— bleu,	— outremer;
— rouge,	— vermillon;
— jaune,	— chrome clair;
— orange,	— chrome foncé;
— vert,	— vert Schweinfurt,
— marron,	— brun Van Dyk;
— marron rouge,	— rouge de Prusse;
— violet,	— blanc de zinc mélangé de violet d'aniline;
— magenta,	— blanc de zinc mélangé de fuchsine.

Pour le *blanc*, on peut aussi se servir de céruse broyée à l'huile, délayée à l'huile de lin et à l'huile grasse, puis à l'essence, mais la céruse ne peut être mélangée au vernis, car il se produit une décomposition et une solidification qui arrête le travail; il faut donc éviter d'employer le vernis

non-seulement avec la céruse même, mais encore avec tout mélange qui en contient.

Le *bleu* se fait avec l'outremer; lorsque cette couleur est en poudre fine, on peut se dispenser de la broyer, la poudre s'infuse avec l'essence et se délaye ensuite au vernis; il est bon d'ajouter un peu de bleu de Prusse à l'outremer pour corriger son reflet rougeâtre. Lorsque le bleu doit être imprimé sur fond noir, il faut qu'il soit très-pâle, sinon il paraîtrait noir aussi, on y mélange, en conséquence, une forte proportion de blanc.

Le *vermillon* et le *vert* manquent de liant et sont dès lors difficiles à imprimer. On peut donner de la consistance à ces pâtes en y ajoutant une très-faible quantité de céruse qui, comme nous l'avons dit, s'épaissit au bout de quelques heures et donne alors du corps au mélange.

Le *jaune clair* est un peu trop pâle avec le chrome clair; on le remonte en y ajoutant une petite quantité de chrome orange, ce qui produit un beau jaune d'or.

La nuance *chamois* est d'un assez bel effet sur fond noir; on l'obtient à l'aide de l'ocre jaune.

Le *violet* s'obtient, avons-nous dit, avec du blanc de zinc et du violet d'aniline; pour le préparer, on fait une dissolution de 5 rammes de violet

d'aniline, soluble à l'alcool, dans 100 grammes de ce liquide, on verse la dissolution sur 500 gr. de blanc de zinc en poudre, et on fait sécher le mélange à l'ombre; la poudre étant sèche est broyée et employée comme les autres couleurs. Le violet doit être pâle comme le bleu lorsqu'il doit être imprimé sur fond noir.

Le *rouge Magenta* s'obtient de la même façon que le violet, mais en employant la fuchsine. Les bleus d'aniline ne peuvent être employés de la même façon, car l'alcalinité des substances qu'on y mélange empêche la couleur de se développer.

Pour favoriser la dessiccation des couleurs, il faut y ajouter de l'huile cuite lithargée, qu'on nomme dans le commerce : *huile grasse décolorée.*

Le vernis employé pour ces mélanges doit être un vernis gras ; le *vernis à tableaux* est celui qui convient le mieux; toutefois, pour les couleurs foncées, on peut employer le *vernis pour extérieur* dont se servent les peintres en bâtiments.

Les couleurs sont toujours tenues un peu épaisses; lorsqu'on les emploie, on peut y mélanger de l'essence, sur le châssis, pour les délayer au besoin.

COULEURS AU VERNIS.

De ce qui précède, il résulte donc, que les couleurs peuvent être préparées selon les formules ci-dessous :

Blanc.

Blanc de zinc broyé à l'huile	500	gramm.
Huile grasse décolorée	50	—
Vernis gras	100	—

Bleu.

Outremer infusé à l'essence	200	gramm.
Bleu de Prusse broyé	50	—
Blanc de zinc —	250	—
Huile grasse décolorée	50	gramm.
Vernis gras	100	—

Rouge.

Vermillon broyé	500	gramm.
Céruse broyée	50	—
Huile grasse décolorée	50	—
Vernis gras	100	—

Jaune d'or.

Chrome clair broyé	500	gramm.
— foncé broyé	50	—
Huile grasse décolorée	50	—
Vernis gras	100	—

Violet.

Violet de zinc et d'aniline broyé	250	gramm.
Blanc de zinc broyé	250	—
Huile grasse décolorée	50	—
Vernis gras	100	—

L'*orange*, les *marrons*, le *chamois*, se préparent comme le blanc; le *vert* comme le vermillon, et le *magenta* comme le violet.

Les doses indiquées sont établies en supposant que les couleurs broyées ont la consistance de la céruse du commerce; si elles étaient plus liquides il faudrait nécessairement moins d'huile et de vernis.

Ainsi préparées, les couleurs se conservent très-longtemps en entretenant les pots qui les contiennent, constamment pleins d'eau. Les brosses ou pinceaux imprégnés de couleur se conservent également dans l'eau.

COULEURS A L'HUILE.

Nous avons dit que le blanc pouvait se préparer avec de la céruse broyée, délayée dans de l'huile et de l'essence; toutes les autres couleurs peuvent également se préparer par un moyen analogue, et certains imprimeurs n'emploient pas d'autre procédé; ils délayent la couleur broyée,

soit le chrome, s'il s'agit de jaune, avec une petite quantité d'huile grasse, puis d'huile ordinaire, et enfin avec de l'essence; ce procédé, plus économique, donne de bons résultats, mais nous préférons de beaucoup les couleurs dont nous venons de donner la composition.

Il est bon, pour ce dernier genre de couleurs, de forcer un peu en huile siccative (huile grasse), surtout en hiver, afin d'obtenir une dessiccation assez rapide.

POUDRES MÉTALLIQUES.

Les impressions métalliques s'obtiennent, ainsi que nous l'avons dit, à l'aide de *bronzes en poudre* ou *brocarts;* lesquels on trouve sous plusieurs nuances et à plusieurs numéros de finesse.

Les nuances généralement employées dans l'impression des étoffes sont les suivantes :

Or pâle riche (or rouge);
Or vert anglais;
Blanc flor (argent);
Saumon (rosette);
Havane;
Feu;
Cramoisi;
Cerise;
Caroubier;
Violet, etc.

Les nuances qui plaisent le plus généralement et qui sont les seules à peu près employées, sont l'or pâle, l'argent, la rosette, le feu et le cerise; les autres couleurs ne sont pas d'un bel effet, ou sont trop voisines de celles-ci pour qu'il soit nécessaire d'en être approvisionné.

Ces poudres se présentant, dans le commerce, à des états de finesse très-variés, plus elle est fine, plus les dessins sont nets, mais cette finesse est limitée par la finesse de l'étoffe elle-même : ainsi une poudre trop ténue pénétrerait entre les mailles du tissu en produisant un dessin confus et en salissant le fond de l'étoffe; c'est pourquoi les bronzes très-fins employés par les peintres et les lithographes ne peuvent servir en aucune façon pour l'impression des étoffes.

Pour la soie, il convient nécessairement d'employer une poudre plus fine que pour une étoffe de laine ou autre à mailles lâches; nous nous sommes arrêtés aux numéros suivants :

N° 150 pour étoffes fines et serrées ;

N° 120 pour étoffes d'une finesse moyenne;

N° 80 pour grosses étoffes.

Nous employons le plus généralement le n° 150, car ce n'est guère que sur étoffes fines que l'on a l'occasion de pratiquer des impressions métalliques

TONTISSES.

On a aussi appliqué aux étoffes un genre d'impression qui n'a pas, cependant, beaucoup de succès, quoique l'on en obtienne d'assez jolis effets ; il s'agit du dessin *velouté,* « imitant le broché, » ainsi qu'en disaient les auteurs.

L'impression veloutée s'obtient à l'aide des poudres de laine provenant du rasage ou de la tonte des étoffes, aussi ces poudres se nomment *tontisses ;* on en fait de toutes les nuances, et elles sont d'un grand emploi pour le papier peint; pour l'impression sur étoffes et sur fond noir, il n'y a que le *vert* et le *violet* qui soient d'un bel effet.

JAIS OU PERLES.

Il existe encore un genre d'impression rentrant dans la catégorie de ceux qui nous occupent, consistant en points noirs, brillants et en relief, imitant des perles : c'est l'impression *jais*, ou *stelline*, comme l'appelle son inventeur ; elle se pratique avec du bitume de Judée dissous dans de l'essence ou de la benzine; on trouve chez les marchands de couleur une dissolution de ce genre que l'on nomme *vernis du Japon,* et qui peut servir pour cette impression en y ajoutant un noir

en poudre broyé afin d'y donner plus de corps; on peut employer le mélange suivant :

Composition pour jais.

Vernis du Japon	500 gramm.
Noir d'ivoir broyé	200 —

Ce mélange s'emploie toujours assez épais afin que le point conserve son relief et ne se creuse pas, comme cela arrive avec des dissolutions trop liquides.

IV

EXÉCUTION.

—

Le baquet ou le tampon étant disposé à portée de l'imprimeur, un aide prend soin d'étendre la couleur; elle doit y être en couche légère s'il s'agit d'imprimer des étoffes fines; dans ce cas, la couleur peut aussi être plus liquide, on y ajoute au besoin un peu d'essence qu'on mélange à l'aide du pinceau; pour les grosses étoffes de laine, il faut une couleur bien corsée, bien couvrante et en couche épaisse.

Pour étendre la couleur, on se sert du pinceau et on opère comme s'il s'agissait de peindre le fond du châssis ou la face du tampon; la couche doit être appliquée d'une façon aussi uniforme que possible, ce qui est d'ailleurs facile à obtenir; les stries formées par les poils du pinceau s'effacent et s'unissent d'elles-mêmes après quelques secondes.

L'imprimeur ne doit pas avoir à se préoccuper de la couleur, ce soin incombe à son aide; dans les fabriques, c'est un enfant, qu'on nomme *tireur*, qui en est chargé.

On étend sur la table l'étoffe que l'on doit imprimer en l'étirant modérément et la fixant par quelques épingles, et tout est ainsi préparé pour procéder à l'impression pour l'un, quelconque, des genres suivants :

IMPRESSION SIMPLE

A une couleur

L'impression simple à une couleur, que l'on nomme aussi *mate* par opposition aux dessins métalliques brillants, est dans le genre de l'échantillon ci-dessous ; elle peut se faire dans toutes les couleurs désignées dans notre nomenclature :



N° 1. — Impression à une couleur mate.

Tout étant disposé comme il vient d'être dit, l'imprimeur pose la planche sur la toile cirée

(châssis ou tampon) enduite de couleur, en exerçant une légère pression ; le relief de la planche formant le dessin se charge ainsi de couleur ; il vient alors appliquer cette planche sur le coin de l'étoffe, en produisant, de cette façon, une première empreinte.

Ce premier coup de planche doit être bien ajusté, car, s'il était de travers, tous les suivants, se raccordant dessus, le seraient également. Si l'on a affaire à un coupon d'étoffe bien carré et à droit fil, on se guide aisément sur la lisière de l'étoffe ; il suffit alors de faire concorder les deux picots de la planche (dont nous parlerons plus loin), sur le bord de cette lisière ; s'il s'agit de coupons irréguliers, tels que lés de jupe en pointe, morceaux de corsage, etc., le premier coup de planche sera donné dans le sens de la chaîne de l'étoffe et les autres raccordés à droite et à gauche dans la même direction : on peut tendre au-dessus de l'étoffe un cordeau fixé par deux pointes aux extrémités de la table, disposer le droit-fil ou la chaîne de l'étoffe dans le sens du cordeau et se servir de ce dernier pour ajuster la première empreinte.

La planche étant donc appliquée bien d'aplomb, et sans traîner sur le tissu, ce qui produirait des bavures, on frappe avec le poing un ou deux pe-

tits coups secs dirigés de façon que l'action se fasse sentir sur toute la surface de la planche, c'est-à-dire que le contact avec l'étoffe ait lieu sur toute l'étendue de la planche, et alors le dessin se trouvera imprimé sur le tissu. On reprend alors de la couleur, on donne un second coup de planche, se raccordant avec le précédent, puis un troisième et ainsi de suite, jusqu'à ce que le coupon soit entièrement recouvert du dessin.

Quelquefois on se sert d'un maillet pour frapper sur la planche, surtout si celle-ci est d'une dimension un peu grande.

On étend enfin l'étoffe pour laisser sécher l'impression.

Rapport du dessin.

Comme nous l'avons vu, un lé d'étoffe s'imprime par plusieurs coups de planche successifs; il importe, dans ce cas, que le dessin soit bien uniforme, bien raccordé, et qu'on n'aperçoive pas le contour de chaque empreinte, en un mot, que le *rapport* soit exact; on obtient ce résultat au moyen de pointes ou *picots* fixés à chaque coin de la planche dans un ordre méthodique et servant de points de repère; voyons comment ils remplissent ce but :

Nous supposons que le premier coup de planche ait produit le dessin ci-dessous :

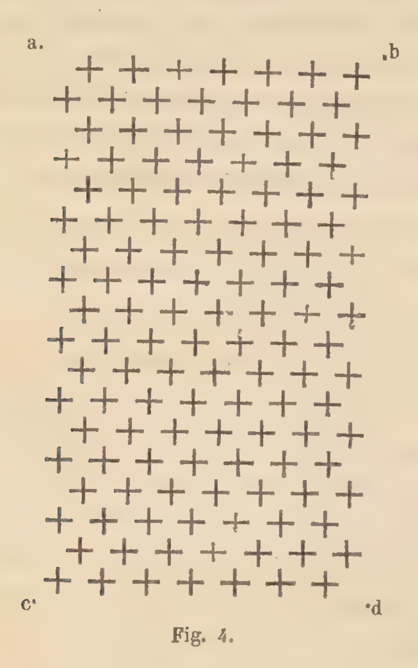


Fig. 4.

On voit en *a b c d*, la trace des picots; lors donc qu'il s'agira de donner le dernier coup, il suffira à l'imprimeur de faire en sorte que le picot *a* de sa planche vienne s'appliquer sur l'empreinte (sur l'étoffe) du picot *b*, et que le *c* de la planche vienne se poser sur le *d* de l'empreinte; de cette façon le dessin se rapportera exactement; on continue de même pour un troisième et un nombre indéfini de coups successifs et suivis dans

le même sens. Lorsque la largeur entière de l'étoffe sera imprimée, on recommencera une nouvelle rangée au-dessous, en repérant encore sur les picots, mais de la manière suivante : on appliquera le picot *a* de la planche sur l'empreinte *c* du tissu, et le picot *b* sur l'empreinte *d*, et ainsi de suite, jusqu'à terminaison du coupon.

Rien n'est donc plus facile, comme on le voit, d'exécuter ce travail avec précision et régularité.

Ce mode de rapport se nomme *rapport simple*, c'est le seul dont nous ayons à nous occuper; il existe cependant un *rapport sauté*, par lequel les picots des angles des planches ne sont plus raccordés avec leurs propres empreintes, mais avec celles d'autres picots placés au milieu ou autres endroits déterminés des planches; cette disposition est utile pour le rapport de certains dessins à grands ramages, lesquels, d'ailleurs, ne s'emploient pas dans le genre qui nous occupe.

Lorsque l'on imprime des dessins espacés ou à grands ramages, il importe que l'impression soit repérée, non-seulement sur le même lé d'étoffe, mais encore sur les divers lés entre eux, une fois recousus; c'est-à-dire que lorsqu'une jupe, par exemple, est remontée, il est bon qu'à l'endroit des coutures le dessin des deux lés voisins se raccorde bien; pour cela, dès qu'un premier lé est

imprimé, on ajuste sur la table, à côté de lui, celui qui doit y être joint et l'on juge ainsi l'endroit précis où l'on doit appliquer le premier coup de planche sur le second lé pour que le dessin se suive correctement. Pour la même raison, les morceaux du corsage devront être réunis sur la table, à peu près comme s'ils étaient montés, puis imprimés ensemble comme s'il s'agissait d'un seul coupon. Si l'on ne veut pas salir la table par les parties de la planche qui dépassent cet assemblage de forme irrégulière, on place dessous, une vieille étoffe, ou même un papier, qui, le dépassant dans tous les sens, reçoit l'impression perdue. De même, si l'on veut réserver sur l'étoffe une partie non imprimée, on découpe un papier de la forme de cette partie, que l'on recouvre avec, et on imprime ainsi; le dessin qui porte sur le papier ne se trouvant, naturellement, pas marqué sur l'étoffe; on peut enfin, par des découpages et des recouvrements appropriés, n'imprimer qu'une partie déterminée d'un tissu, etc.

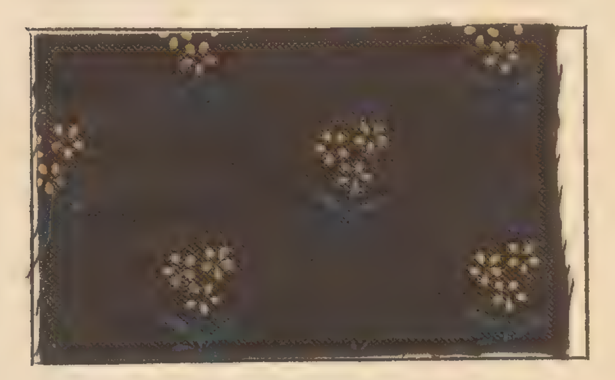
IMPRESSION SIMPLE

A deux ou plusieurs couleurs

Ce genre d'impression que l'on nomme quelquefois à *deux mains*, *trois mains*, etc., exige autant de planches qu'il a de couleurs; on imprime d'abord une planche représentant une partie du des-

sin, puis on *rentre* sur ce dessin, une deuxième partie produite par une deuxième planche portant une couleur différente de la première; puis une troisième, s'il y a lieu, etc.; les planches que l'on rentre, c'est-à-dire que l'on fait concorder et ajuster avec les premières imprimées, se nomment *rentrures*.

Le spécimen n° 2 est le type d'un dessin à deux couleurs mates :



N° 2. — Impression simple à deux couleurs.

Le procédé d'impression en plusieurs couleurs est analogue au précédent, quant au travail en lui-même, et n'en diffère que par les rentrures dont le raccord s'opère ainsi qu'il est indiqué ci-dessous :

Rapport à plusieurs mains.

Pour imprimer à deux ou plusieurs couleurs,

on se sert encore des picots comme points de repère; les planches sont établies de façon qu'en appliquant les picots de la deuxième planche sur les empreintes de la première, le rapport soit exact; s'il s'agissait, par exemple, de faire en deux couleurs le petit motif de croix que nous avons représenté plus haut : une barre en une couleur, soit en blanc, et la seconde en une autre, soit en bleu, il faudrait deux planches disposées comme le montre les fig. 5 et 6.

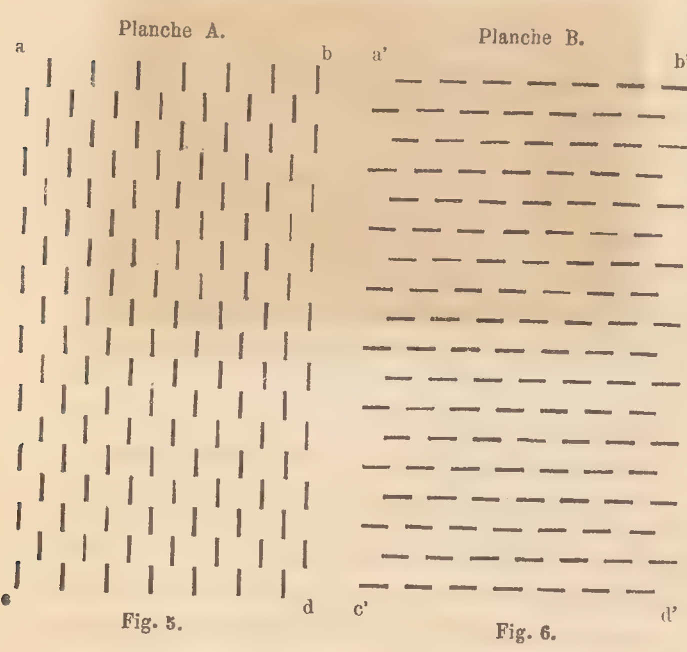


Fig. 5. Fig. 6.

On imprime la planche A en blanc, ensuite on

rentre en bleu la planche B, c'est-à-dire qu'on l'applique sur la première impression, en faisant respectivement concorder ses picots *a' b' c' d'*, avec les picots *a b c d* des picots de la première planche ; le rapport doit être alors parfait et produire un dessin régulier.

S'il avait à rentrer une troisième couleur, on opérerait de même avec la troisième planche et l'on raccorderait encore, respectivement entre eux, les picots des trois planches.

Dans quelques cas, on peut imprimer à plusieurs couleurs avec une planche; ainsi pour faire ce dessin de croix, on pourrait n'avoir que la planche A, l'imprimer en long pour le blanc, puis en travers pour le bleu; avec une planche rayures, on peut imprimer la raie en une première couleur, puis en imprimer une seconde à côté, d'une autre couleur, etc.; il y a, en ceci, une foule de combinaisons que l'on peut imaginer et sur lesquelles nous reviendrons; elles peuvent, à la vérité, faire des dessins à plusieurs couleurs, mais qui ne se prêtent qu'à des motifs simples.

Lorsqu'on imprime à plusieurs mains, on doit d'abord faire tout ce que l'on a en la première couleur, et ne commencer la seconde que lorsque celle-ci est terminée. On aurait avantage, cependant, à terminer entièrement un coupon ayant

de le lever de la table, le travail se trouve bien simplifié et le rapport s'opère plus exactement, car, à la deuxième main, l'étoffe n'est pas dérangée de la position première; pour opérer ainsi, il faudrait avoir un châssis pour chaque couleur, afin de n'être pas obligé de relever la couleur et de nettoyer la toile cirée à chaque changement; c'est dans ce cas que le tampon à double face est réellement d'un emploi avantageux.

IMPRESSION MÉTALLIQUE.



N° 3. — Impression à une couleur métallique.

Nous avons dit que les nuances qu'on peut obtenir dans ce genre d'impression sont assez variées : le spécimen n° 3 est en *blanc flor* (dit argent), et le n° 6, page 765 est en *or pâle riche* (or rouge), ce dernier est le plus fréquemment employé dans les impressions métalliques.

L'exécution de ce genre ne présente aucune difficulté et n'est pas moins simple que les précédentes.

On commence par imprimer une couleur correspondante à celle de la poudre métallique employée; ainsi on imprime du blanc s'il s'agit de fixer de la poudre argent; du jaune d'or pour l'or pâle; des marrons et des rouges pour les poudres feu, cerise, etc. Les couleurs que l'on emploie sont celles qui servent pour les genres que nous avons déjà décrits, et le mode d'impression est identique; il faut cependant que la couche de couleur soit le moins épais possible, afin de ne pas empâter trop de poudre.

Lorsqu'un lé d'étoffe vient d'être imprimé et que la couleur du dessin est encore fraîche, on verse de la poudre métallique sur une extrémité de ce coupon, puis avec la brosse spéciale, la *brosse à métalliser*, on balaye légèrement cette poudre sur toute la surface du tissu; pendant son trajet, elle se colle à la couleur fraîche et y reste fixée solidement après la dessiccation. On conçoit qu'il faut brosser avec précaution, afin de ne pas érailler le dessin encore frais.

On peut aussi faire tomber la poudre en pluie sur l'impression fraîche, à l'aide d'un tamis, et reverser l'excédant comme on fait lorsque l'on

poudre de l'écriture, mais le premier moyen est préférable, en ce que la légère pression produite par la brosse fait adhérer la poudre plus fortement.

Après que la poudre a été appliquée par l'une ou l'autre méthode, l'étoffe paraît comme voilée, cela tient à ce que les parties les plus fines de la poudre se sont arrêtées sur les mailles du tissu ; on laissera, néanmoins, sécher celle-ci dans cet état, et lorsque la dessiccation sera complète, mais seulement alors, on fera tomber cette poussière avec une brosse fine et douce, quoique serrée ; les brosses à chapeaux conviennent à merveille. Cet époussetage doit se faire en dehors de l'atelier, en plein air même, car cette fine poussière se répand partout et fait des points brillants sur des couleurs qui doivent rester mates.

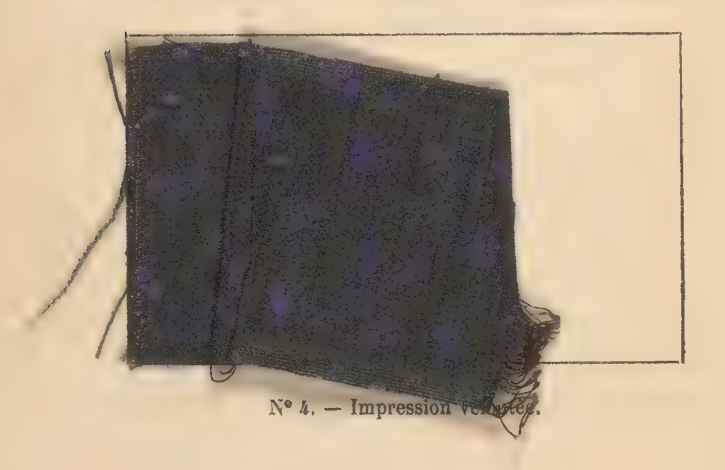
Lorsque l'on veut opérer des impressions métalliques à deux couleurs, on imprime tout le coupon en la première couleur, on métallise, puis on époussète légèrement et avec précaution l'excédant de poudre; on rentre ensuite la deuxième main, et on termine comme il a été dit.

La poudre métallique adhère sur toute empreinte ou tache grasse; il faut donc, pour que l'impression soit nette, que les étoffes soient exemptes de toute macule grasse, il faut surtout

bien s'abstenir de les tamponner à l'huile avant l'impression et éviter tout espèce d'apprêt à base de corps gras.

IMPRESSION VELOUTÉE.

L'impression veloutée ou « *imitant le broché* », se fait par les mêmes procédés que l'impression métallique, en employant seulement la tontisse en place du métal ; toutefois on ne peut poudrer à l'aide de la brosse, car la tontisse se pelotonne au lieu de s'étendre, et rend le travail impossible ; il faut employer le second moyen que nous avons indiqué, consistant à faire tomber la poudre, en pluie, sur l'impression fraîche ; il est bon de recommencer aussitôt, une seconde fois, cette projection de poudre, afin d'être certain que tout le dessin en est bien recouvert.



N° 4. — Impression veloutée.

Contrairement aux dessins métalliques, les veloutés exigent, pour bien coller, une impression d'une couche épaisse et d'une couleur bien grasse.

Les dessins veloutés se font rarement en deux couleurs; c'est, d'ailleurs, un genre abandonné de plus en plus, pour les étoffes.

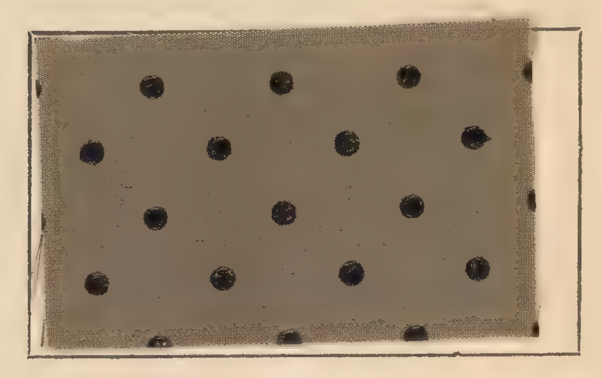
Les poudres de laine étant assez grossières, il ne convient pas d'employer pour cette impression une gravure très-fine, car le dessin ne pourrait être rendu avec tous ses détails, et paraîtrait empâté.

IMPRESSION JAIS OU PERLÉE.

L'impression en points brillants imitant des petites perles de jais s'obtient, comme nous l'avons dit, avec le vernis noir dont nous avons donné la composition. Quelques imprimeurs ont cru nécessaire de faire faire des planches dans lesquelles le relief, faisant le pois, était creusé de façon à ne pas aplatir la perle, mais nous nous sommes assuré que cela n'était pas utile, et les planches ordinaires peuvent servir; il faut seulement employer une couche épaisse de couleur, ne pas frapper trop fort la planche pendant l'impression et la relever bien d'aplomb.

Ce genre d'impression a été assez favorablement accueilli du public et est susceptible de se deman-

der quelquefois; il a eu même une grande vogue pendant un moment.



N° 5. — Impression jais.

Cette décoration peut s'appliquer à un grand nombre d'articles de fantaisie, et l'on conçoit que, dans ce cas, on peut faire d'autres dessins que des points.

V

IMPRESSION MULTICOLORE

—

L'impression multicolore est celle qui présente un papillotage de cinq ou six couleurs très-différentes entre elles, c'est-à-dire ne formant pas les différentes nuances d'une même teinte, comme celles qui constituent, par exemple, le modelage d'une fleur; l'échantillon n° 6, est un spécimen de ce genre.



N° 6. — Impression multicolore.

L'orsqu'on imprime les couleurs ordinaires d'impression, celles qui sont assez fluides pour traverser le drap du châssis, on se sert quelquefois du *châssis à compartiments,* dans le but

d'éviter l'emploi d'un trop grand nombre de planches dans les dessins à plusieurs couleurs, et lorsque ces dessins peuvent se prêter à cette combinaison,

Le châssis à compartiments est divisé par des petites cloisons ou cases correspondant aux figures de la planche à imprimer; ces cases en compartiments, divisant le châssis au-dessous du drap, sont alimentées chacune par une couleur différente, arrivant, à l'aide de conduits en plomb, de réservoirs quelconques; ces couleurs imbibent le drap, qui offre l'aspect d'un dessin ébauché, et lorsqu'on applique un bloc à imprimer sur ce châssis, chaque partie de ce bloc se charge de la couleur que portait le châssis à l'endroit qui l'a touché; en imprimant ensuite cette planche on obtient des sujets diversement colorés, sur lesquels on fait rentrer d'autres planches qui le complètent; ce mode d'opération simplifie considérablement l'impression à plusieurs couleurs, lorsque les sujets permettent d'en user.

Les dessins ordinairement usités dans l'impression à la gouache se prêteraient très-bien à ce genre de travail, car ce sont le plus souvent des motifs, détachés, des sujets Pompadour, quelquefois, même, assez espacés, mais la couleur est trop épaisse, non-seulement pour circuler dans les petits conduits, mais surtout pour

traverser le drap d'un châssis. La couleur grasse que l'on emploie se dépose simplement sur une toile cirée et supprime l'emploi du châssis de drap.

Plusieurs moyens sont en usage pour obtenir des résultats de même nature dans ce genre d'impression, nous en avons imaginé un qui nous paraît très-simple et très-pratique et qui, par sa combinaison avec le tampon à double face, de notre invention, constitue un appareil complet pour l'impression multicolore.

TAMPON A DOUBLE FACE

Le tampon T, figure 7, dont nous avons déjà parlé à la page 15, est formé, comme nous l'avons dit, par un bloc de bois constitué par plusieurs feuillets collés en sens contraires des fibres : ce bloc est garni, sur ses deux faces, de molleton bien uni, et recouvert d'une forte toile cirée qui l'envelloppe entièrement; il est entouré d'un tasseau *tt* qui forme saillie et qui, venant reposer sur le rebord d'un support S, porte le tampon sans qu'il pose sur l'une ou l'autre de ses faces.

Le support S est échancré en *e* pour permettre de saisir facilement le tampon afin de l'enlever ou de le retourner chaque fois qu'il en est besoin ; un taquet placé de chaque côté en P (oublié sur

le dessin) sert à enlever tout le système assemblé;

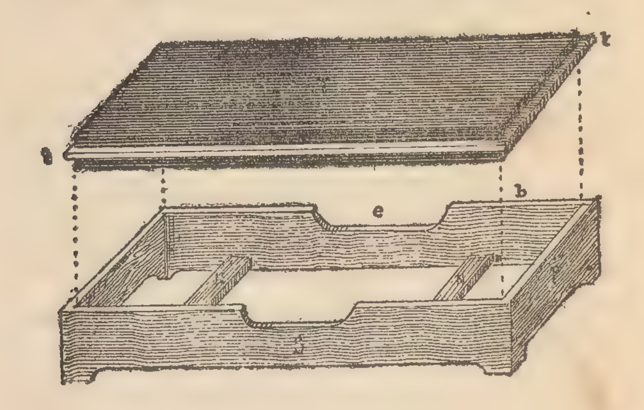


Fig. 7. — Tampon à double face.

enfin, deux entretoises NN consolident ce support.

Tel est sommairement le tampon à double face; il remplace très-avantageusement les baquets et châssis employés pour le même usage dans l'impression; son usage est particulièrement favorable pour les impressions à deux couleurs; une face reçoit la première couleur, cette couleur, et, lorsque le coupon d'étoffe est imprimé en on retourne le tampon sans le nettoyer, et sur l'autre face on étend la seconde couleur, que l'on imprime jusqu'à ce que le coupon soit terminé; on reprend alors la première couleur pour le coupon suivant, et le travail se termine

jusqu'à la fin avec la même facilité, sans être obligé de changer de baquet ni de nettoyer la toile cirée à chaque changement.

Dans les impressions multicolores, chaque nuance est disposée suivant une ligne dans le sens de la largeur du tissu; ainsi dans l'échantillon n° 6, on a d'abord imprimé un dessin jaune représentant les tiges des fleurettes, puis on a rentré dessus une deuxième planche en *multicolore*; or, on peut remarquer que tous les sujets bleus sont placées sur une même ligne, tous les verts aussi, les rouges, les blancs également; pour produire cet effet, il suffit donc que sur le tampon la couleur soit déposée en bandes parallèles d'un écartement égal à celui du dessin que l'on imprime.

ROULEAUX A BANDES MULTICOLORES

On se sert, pour tracer ces bandes d'une manière régulière et rapide, d'un rouleau A, figure 8, dont les saillies, 1, 2, 3, etc. sont chargées chacune de la couleur que l'on veut; on prend ce rouleau par les poignées *m*, *m*, qui peuvent tourner librement; puis on passe ce rouleau sur une des faces du tampon, en guidant le mouvement par les joues *c*, *c*, qui s'emboîtent exactement sur le rebord du tampon; le tampon se

trouve alors garni des couleurs déposées par les saillies du rouleau.

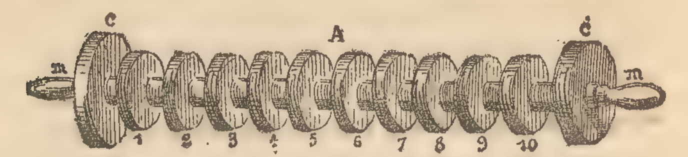


Fig. 8. — Rouleau pour impression multicolore.

Les saillies de ce rouleau ont un écartement correspondant à celui du dessin, mais elles peuvent être mobiles, et s'écarter à volonté, à l'aide *d'espace* qu'on y intercale, et qui permettent d'appliquer le rouleau à des dessins plus ou moins serrés.

BOÎTE A COMPARTIMENTS

Pour garnir de couleur des parties saillantes du rouleau, on se sert d'une boîte à compartiments B, figure 9, dont chaque case 1, 2, 3, 4, etc., correspond aux saillies 1, 2, 3, 4, etc., du rouleau, et chacune de ces cases contient une couleur qui répond à l'effet désiré.

De même que le rouleau, chaque cloison de cette boîte peut être mobile et se rapprocher plus ou moins, en s'arrêtant dans ses rainures régulièrement espacées sur les parois intérieurs de la boîte; dans tous les cas, il est avantageux de pouvoir enlever à volonté ces séparations, afin de

pouvoir facilement nettoyer l'intérieur de cette boîte.

Le fond de la boîte est garni, comme la face d'un tampon, pour qu'il ait de la souplesse, et l'on peut aussi recouvrir les saillies du rouleau de rondelles en caoutchouc dans un but analogue.

Pour exécuter une impression multicolore à

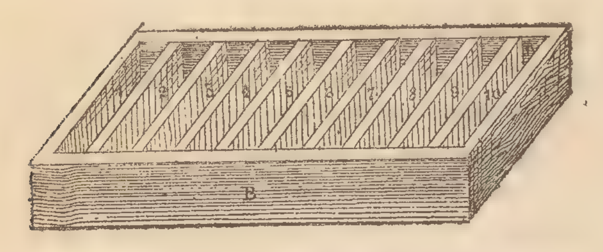


Fig. 9. — Boîte à compartiments, pour impression multioolore

l'aide de cet appareil, il suffit donc, après avoir imprimé la première planche, de retourner le tampon, de prendre avec le rouleau les couleurs disposées dans la boîte à compartiments, de promener ce rouleau sur la seconde face du tampon, d'appliquer la planche sur les bandes formées, en se guidant sur les pivots, pour que les dessins de la planche tombent exactement sur les bandes colorées, et enfin d'imprimer la planche ainsi garnie, en la rentrant sur la première;

rien n'est plus facile et plus expéditif, comme on le voit, que ce genre d'impression, et le matériel est aussi peu compliqué que possible.

CHASSIS A GODETS

Divers autres moyens peuvent aussi être mis en usage pour le même but; la plupart ne sont pas aussi satisfaisants; un des moins défavorables serait le suivant :

Une planche, dans le genre de celles à imprimer, serait garnie, sur une de ses faces, de chevilles ou figures en bois formant de fortes saillies, et disposées dans le même ordre que les sujets à imprimer; chacune de ces saillies étant coupée bien droit au même niveau, donnerait au tout l'apparence d'une planche gravée.

Sur une autre planche, ou dans un cadre ou châssis quelconque, seraient placés des godets à couleur en nombre égal, et dans la même disposition que les saillies de cette planche.

En appliquant cette dernière sur l'assemblage des godets, chacune des saillies entrerait dans un des godets et se chargerait de la couleur qu'il contient; on imprimerait ensuite ces couleurs sur le tampon, puis, avec la véritable planche à imprimer, on reprendrait ces couleurs diverses sur le tampon que l'on imprimerait finalement sur le tissu.

Ce genre de travail constitue ce que l'on pourrait appeler une *impression à deux degrés ;* il n'est pas utile de faire remarquer combien il est plus compliqué que le premier moyen, mais il offre sur celui-ci l'avantage de pouvoir distribuer les couleurs aussi capricieusement qu'on le désire, et sans être astreint à les disposer en bandes régulières; néanmoins, l'effet de ces bandes n'est nullement désagréable; ce n'est même qu'en examinant attentivement le dessin que l'on s'aperçoit que les couleurs sont ainsi rangées; au premier aspect, elles paraissent quadrillées ou disposées en quinconces. Le rouleau à rondelles saillantes nous semble donc toujours être l'appareil le plus avantageux pour le genre d'impression qui nous occupe.

TAMPON A DIVISIONS

Enfin, il est un dernier moyen, le plus simple de tous, mais qui est aussi le moins rapide, et qui, à cause de cela, ne peut servir que pour des essais ou des travaux non suivis; ce moyen n'est bien praticable aussi qu'à l'aide du tampon à double face.

Il consiste à faire sur le tampon des divisions ou des compartiments à l'aide de petites baguettes de cire qu'on y colle pendant que cette cire est un peu échauffée; ces divisions correspondent au

dessin que l'on imprime, et forment soit des bandes, soit des contours irréguliers; la cire qui fait séparation est moins épaisse que le relief des planches, de sorte qu'en appliquant celles-ci sur le tampon, la cire ne les touche en aucun point.

Dans chacunes des cases ainsi formées, on dépose une couleur quelconque à l'aide d'un pinceau; cette couleur peut être différente dans chaque compartiment; en appliquant la planche à imprimer sur le tampon ainsi garni, elle se charge des couleurs telles qu'elles sont disposées, et par l'impression on les transmet enfin au tissu.

Comme nous venons de le dire, ce moyen n'offre pas la célérité indispensable pour toute production industrielle; mais il permet des combinaisons très-variées de couleurs et d'effets, et peut suffire lorsque l'on a que par hasard des travaux de ce genre à exécuter.

VI

RECOMMANDATIONS SPÉCIALES.

—

Lorsque l'étoffe est imprimée en quelque genre que ce soit, il faut qu'elle sèche ; il suffit de l'étendre sur des cordes, et en douze heures en été, quarante-huit en hiver, la dessiccation est achevée, on peut alors *brosser de fond* celles qui ont été métallisées; les unes ou les autres sont prêtes à être livrées, car il est bien entendu qu'avant l'impression, les étoffes étaient achevées comme teinture et apprêt.

Pendant le travail, la couleur disposée sur le châssis s'épaissit, surtout s'il fait chaud; on l'entretient continuellement au même état de fluidité en ajoutant de temps en temps un peu d'essence : on ramasse la couleur sur le milieu de la toile cirée, à l'aide d'un pinceau, puis après y avoir incorporé l'essence, on l'étend de nouveau sur la toile.

Si, en imprimant, on avait mal réussi un coup de planche, si le dessin était *raté*, brouillé ou *bavoché*, l'étoffe ne serait pas perdue pour cela, et on effacerait cette empreinte manquée en la nettoyant avec un chiffon imbibé d'essence ou de

benzine, ce qui est très-facile lorsque le dessin est encore frais. Si le dessin n'a manqué que dans quelques parties peu étendues de la planche, on peut le rectifier ou le compléter à la main, à l'aide d'un pinceau fin imprégné de couleur.

Lorsqu'on a fini le travail, ou qu'on a terminé l'impression d'une couleur pour passer à une autre, on relève celle qui est sur le châssis ou sur le tampon, à l'aide du couteau à lame flexible, le *couteau à relever*, dont nous avons parlé; on remet la couleur dans le pot et on nettoie la toile cirée avec un chiffon imbibé d'essence.

On doit aussi nettoyer les planches très-soigneusement après qu'elles ont servi; on se sert pour cela d'une brosse et de l'essence, puis d'une brosse sèche; il est important de ne pas négliger ce soin, car la couleur qui resterait après les gravures sécherait, durcirait et empâterait le dessin. Si, par négligence, on avait laissé une planche s'empâter de cette façon, on pourrait, néanmoins, la nettoyer avec une lessive caustique de soude; l'*eau seconde*, par exemple, qu'emploient les peintres en bâtiments, peut convenir : on mélange cette eau seconde avec une égale quantité d'eau, on lave la planche avec ce liquide en se servant d'une brosse de chiendent, car les brosses en poils seraient détruites par le liquide caustique, puis on rince les planches à l'eau ordinaire ; il est bon

de faire subir ce nettoyage aux planches, de temps en temps, même lorsqu'on a soin de les entretenir propres, car dans le creux des gravures, il se forme des dépôts de matières que l'essence n'enlève qu'incomplétement.

Il arrive aussi que les planches s'encrassent en travaillant; on les nettoie encore avec la brosse et l'essence, mais il faut laisser sécher l'essence qui mouille la gravure, faute de quoi le premier coup de planche qu'on appliquerait marquerait mal; il est de même prudent de l'essayer d'abord sur une vieille étoffe que l'imprimeur doit toujours avoir sous la main. Lorsque la couleur ne fait qu'obstruer quelques parties de la gravure, il n'y a pas lieu d'interrompre le travail, et un coup de brosse à sec suffit pour remettre la planche en état.

Ce genre d'impression peut s'appliquer sur toutes espèces d'étoffes et quelle que soit leur couleur, mais il faut reconnaître que le fond noir est celui qui convient le mieux et qui fait le mieux ressortir les dessins, cependant on en fait aussi sur fonds colorés; ainsi un dessin blanc ou argenté fait assez bien sur fond violet; les rouges et marrons conviennent aux fonds verts, etc., etc. Tout ceci, d'ailleurs, n'est qu'une question de goût sur laquelle il n'y a pas à discuter, et que chacun sent à sa manière.

VII

CHOIX DES DESSINS.

—

C'est ici surtout que le goût personnel est seul juge, et où on ne saurait spécifier aucune règle absolue pour une question qui doit être laissée à l'appréciation de chacun.

Il faut, en effet, que les dessins soient appropriés au goût des clients, au genre de la localité que l'on habite et aux modes généralement adoptées; il n'y aurait donc pas lieu de faire de cette question un chapitre spécial; aussi ne prétendons-nous pas guider le choix des dessins proprement dits, mais seulement indiquer quelques combinaisons à l'aide desquelles on peut, avec un petit nombre de planches, réaliser une certaine variété de dessins.

Et d'abord, il est quelques sujets que l'on ne peut se dispenser d'avoir et qui se demandent partout; tels sont les rayures et les pois; en effet, il arrive fréquemment que l'on demande une impression raies, une impression pois; ces planches, d'ailleurs, peuvent se combiner en divers types.

Les rayures peuvent avoir environ deux centimètres d'intervalle ; c'est ainsi qu'elles sont généralement préférées ; si on les désirait plus serrées, on n'aurait qu'à imprimer un deuxième coup de planche entre les raies du premier ; on peut imprimer la seconde raie tout près de la première, de façon à produire une double raie, puis une triple au besoin ; on se sert aussi de la planche rayures pour faire les carreaux, en imprimant une raie en long et une en travers ; les carreaux se font aussi doubles, triples, égaux, inégaux, etc., à la volonté de l'imprimeur, et comme on peut faire chaque ligne d'une couleur différente, on voit que l'on peut obtenir un assortiment varié de sujets avec une seule planche.

Les pois se prêtent aussi à des combinaisons de ce genre, quoique moins nombreuses ; on les choisira également, distancés de deux centimètres ; on peut les imprimer doubles, triples, etc., rapprochés, séparés, en une ou plusieurs couleurs, etc., la planche de pois sert pour l'impression en jais : il ne faut pas que cette impression soit trop serrée ; la distance que nous conseillons pour l'intervalle des pois convient donc bien pour ce cas.

Une impression en petits points fins, distants d'environ un demi-centimètre, fait très-bien, im-

primés seuls; mais ils sont surtout d'un bel effet lorsqu'on les emploie comme fond, pour imprimer ensuite dessus une fleur espacée ou un sujet un peu grand d'une couleur différente.

Lorsque l'on a à imprimer des robes usées et râpées, on doit se servir d'un dessin très-serré, très-compact, qui couvre le mieux possible et dissimule ainsi les cassures et les défauts; il est donc nécessaire de posséder au moins une planche pour cette destination. De même, lorsque l'étoffe est encore belle, il convient d'employer un dessin espacé qui la masque le moins possible; du reste, les dessins espacés sont toujours les plus jolis et ceux qu'il est préférable d'employer quand cela est possible.

Nous avons dit que pour les dessins à plusieurs couleurs, il était nécessaire d'avoir autant de planches que de couleurs, mais on peut choisir des dessins à plusieurs couleurs pour lesquels chaque planche peut s'imprimer seule en faisant elle-même un dessin correct; les échantillons que nous avons donnés ci-dessus sont un exemple de cette combinaison; ainsi notre dessin à deux couleurs est imprimé avec la planche de notre dessin à une couleur mate, puis avec celle du troisième échantillon fait en argent; de sorte que ces trois dessins, très-différents entre eux, et dont un est

à deux couleurs, sont obtenus avec deux planches seulement. Il est bien certain aussi qu'un dessin destiné à être imprimé à deux couleurs, et décomposé, par conséquent, en deux planches, peut s'imprimer en une seule couleur, si on le préfère ainsi.

Comme on le voit, toutes ces combinaisons peuvent s'étendre à l'infini, elles permettent d'offrir un choix varié de sujets, quoique l'on ne dispose que d'un matériel restreint, et avec un petit nombre de planches, on peut satisfaire à tous les goûts et à toutes les exigences.

VIII

APPLICATIONS DIVERSES DE CES PROCÉDÉS.

—

Ces procédés ne sont pas exclusivement consacrés à l'impression des étoffes reteintes, et leur application en est même assez étendue : toute matière, en effet, susceptible d'être imprimée, peut l'être par ces moyens; nous mentionnons, spécialement, les articles suivants comme se prêtant avec un grand avantage à ce travail.

ÉTOFFES EN PIÈCES.

Dans un grand nombre de départements du Midi il se fabrique, avec les laines du pays des étoffes que l'on nomme *Péruviennes*, *Droguets*, *Cadis*, etc., ainsi que des tissus foulés, pour vêtements d'hommes; ces diverses étoffes, assez grossières, d'ailleurs, sont très-simples comme apparence; le plus souvent, elles sont teintes en noir ou en couleurs foncées, et se vendent ainsi à très-bas prix.

Quelques teinturiers de ces contrées ont eu l'idée d'imprimer ces tissus, et par ce moyen lui

ont donné un aspect bien plus agréable, ils en ont fait, pour ainsi dire, des étoffes de fantaisie qui ont plu aux consommateurs et qu'ils ont pu vendre avec un supplément de façon, compensant largement le travail de l'impression.

La fabrication de ces tissus étant disséminée parmi un grand nombre de petits tisseurs de pampagne, ne fait pas l'objet d'une exploitation considérable, aussi ne vaut-elle pas la peine d'installer un procédé d'impression plus compliqué, ni même d'adresser ces tissus aux imprimeurs à façon, car il est rare que l'on ait à faire même une pièce entière sur un seul dessin.

Pour obtenir la variété et l'économie nécessaire à ce travail, il est donc important de l'exécuter soi-même par des moyens simples, et le procédé que nous venons de décrire convient parfaitement.

Lors donc que l'on aura de ces étoffes à imprimer, ou un tissu quelconque en pièces, on modifiera comme il suit les procédés indiqués :

Les planches seront plus grandes que celles employés pour le chiffonnage; leurs dimensions seront généralement appropriées à la largeur de l'étoffe; si celle-ci est, par exemple, de un mètre, on pourra faire des planches de 25 ou de 33 centimètres de côte de façon qu'en trois ou qu'en

quatre coups de planche, la largeur du tissu soit exactement recouverte.

Plus les planches sont grandes, plus l'impression est expéditive, mais plus aussi il faut d'adresse et d'habitude pour les manœuvrer et plus le travail est fatigant; les dimensions de 25 centimètres sur 36 sont déjà suffisantes pour la pièce, et leur usage n'est ni difficile ni fatigant; elles conviennent pour des étoffes de 50 ou 75 centimètres et 1 mètre 20, qui sont les largeurs généralement adoptées.

La table pour imprimer la pièce devra être également d'une largeur appropriée, quant à sa longueur, 3 mètres suffisent, mais il sera bon d'adopter la disposition que montre le dessin ci-joint laquelle est, d'ailleurs, celle en usage dans les fabriques.

Sur un des côtés de la table, est fixé par un support très-simple, un cylindre de bois sur lequel est enroulé le tissu à imprimer et qui se déroule à volonté en passant sur la table; de l'autre côté, une série de rouleaux en bois sont fixés au plafond et lorsque l'étoffe est imprimée, on la suspend sur ces rouleaux de façon à ce qu'elle soit étendue pendant sa dessiccation, sans que les parties fraîchement imprimées n'aient à redouter des frottements et des maculations.

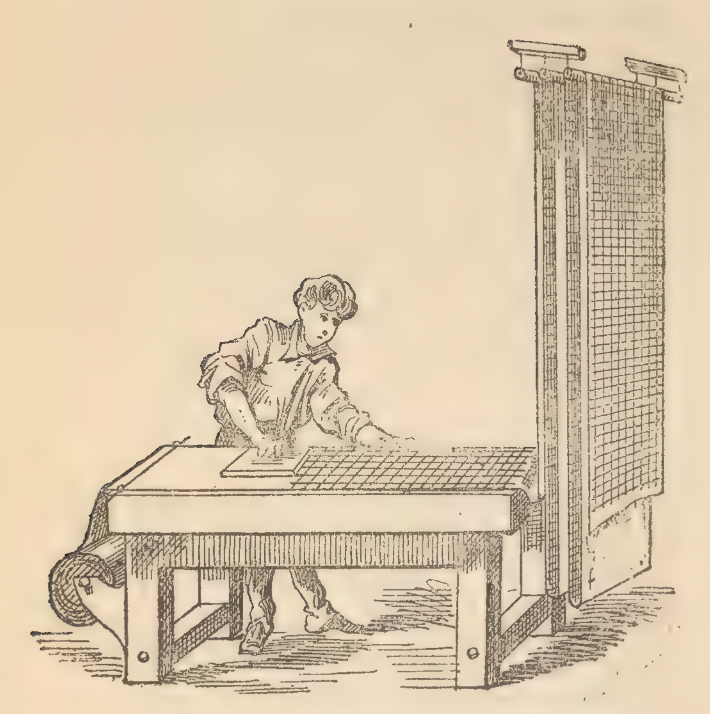


Fig. 10. — Table et *course* de rouleaux.

Pour amener la pièce sur ces cylindres, on passe, au préalable, sur chacun d'eux, une petite corde dont une extrémité retient une baguette de la largeur de l'étoffe, et armée de quelques pointes ou picots; on fixe l'extrémité ou le *chef* de la pièce sur ces picots, et en tirant l'autre bout de la corde, on force naturellement l'étoffe à suivre son trajet, et dès lors à passer sur ces rouleaux. Puis, lorsque l'on retire l'étoffe, on replace la

corde dans sa situation première et elle est alors toute posée pour une nouvelle opération, car cette corde attachée à l'extrémité de la pièce, est ramenée à son tour sur les rouleaux par l'étoffe que l'on retire.

C'est l'aide qui s'occupe des couleurs et du châssis qui doit aussi faire voyager le tissu, le tirer et l'étendre, d'où est venu le nom de *tireur*, appliqué aux enfants chargées de ces soins, dans les fabriques.

TOILES CIRÉES.

Les procédés d'impression que nous avons décrits sont à peu près ceux ordinairement employés pour les *toiles cirées* on peut donc, sans modification aucune, les appliquer à ce travail; lorsque l'on imprime des ronds de table, la forme des planches est celle d'un secteur divisant le cercle en huit parties; le picot de la planche fixé à l'angle aigu, s'applique au centre de la toile cirée, les autres se raccordent entre eux à l'extrémité de la circonférence ainsi produite.

PEAUX, CUIRS ET MOLESKINES.

Les *peaux*, les *cuirs*, les *moleskines*, servant pour l'ameublement, la gainerie, la reliure, et pour les objets de fantaisie en général, s'impriment très-

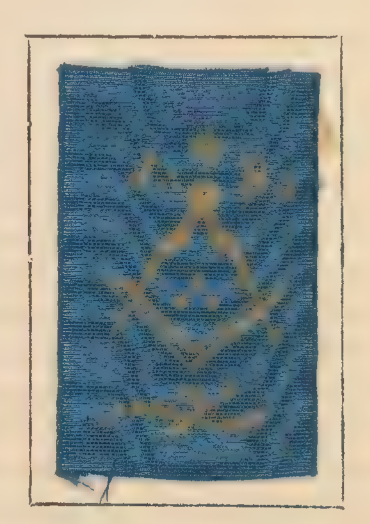
bien à l'aide de ces moyens, et on obtient même de très-jolis effets par l'emploi des couleurs métalliques ; il ne faut pas, néanmoins, qu'ils aient à supporter des frottements trop souvent répétés, comme pour les siéges, fauteuils etc., car l'impression finirait par disparaître, mais cependant les cuirs imprimés que livre le commerce pour la tapisserie ne sont pas meilleurs, et ne résistent pas mieux que ceux obtenus par les procédés qui nous occupent.

RUBANS D'ORDRE.

Les sociétés philosophiques, scientifiques ou artistiques ; les associations religieuses et de bienfaisance ; les corporations ouvrières et autres institutions de ce genre, ont presque toutes adopté, pour leurs membres, un *insigne* qui est ordinairement un attribut, un symbole, brodé ou imprimé sur un ruban de couleur ; lorsque les dessins sont imprimés en or ou en argent vrai ou faux, on se sert pour cela des métaux en feuilles et du fer gravé chaud, mais l'action du fer produit sur les rubans une dépression ou un creux, tandis que par les procédés que nous décrivons, il se forme plutôt un léger relief, plus favorable au coup d'œil et se rapprochant davantage de la broderie ; ce procédé est, du reste, beaucoup plus expéditif que celui à la feuille d'or, et ne néces-

site pas des frais de gravure aussi élevés que ceux des fers à dorer, puisqu'un simple cachet, même en bois, peut suffire.

La confection des insignes et *rubans d'ordre* qui en dépend, ainsi que celles des bannières, drapeaux et fanons, constitue une industrie relativement importante, et ses produits sont portés et consommés dans des proportions plus considérables qu'on ne se le figure généralement ; nous donnons ci-dessous un spécimen de ce genre de travail, représentant une décoration qui était très-portée pendant le siége de Paris. Le ruban se termine par une frange dorée.



N° 7. — Impression or pâle.

Dans ce genre de travail, l'impression par les poudres métalliques peut rendre de grands services, et produire des effets très-variés.

PAPIERS DE FANTAISIE.

Il est à peine utile de faire remarquer que, pour la décoration des *papiers de fantaisie*, ces procédés peuvent également recevoir de nombreuses applications, surtout pour les métallisations et lorsque l'on veut obtenir le léger relief qui caractérise cette impression et qui est si avantageux pour ce mode de décoration ; les papiers employés dans les cartonnages des livres pour distributions de prix, sont ceux qui peuvent le mieux en tirer parti.

Quelques papiers à pâte spongieuse ou mal collés absorbent quelquefois la couleur, de sorte qu'elle apparaît à l'envers sous l'aspect d'une tache grasse; il convient donc d'employer des papiers bien collés, ou enduits déja d'une couche de vernis protecteur, comme le sont, en général, les beaux papiers colorés, s'il était nécessaire d'y appliquer un encollage, on pourrait employer avec avantage une dissolution de gomme-laque dans l'ammoniaque, additionnée d'une petite quantité de savon blanc.

CHAPELLERIE

Feutre perlé.

La *chapellerie* emploie aussi depuis quelque temps un genre de décoration qui n'est autre que l'impression en jais, et qui constitue ce qu'elle nomme le chapeau de feutre *perlé*, fantaisie assez gracieuse à l'usage des dames et des enfants.

Comme ce genre d'impression s'applique lorsque le chapeau est terminé, il n'est guère possible d'employer la planche qui ne peut imprimer que des surfaces planes. On modifie, alors, le procédé comme il suit :

On pratique avec un emporte-pièce, dans un papier de bonne consistance, une série de petits trous circulaires ; ce papier ainsi perforé forme un poncif ; on l'applique contre le feutre, et à l'aide d'un petit pinceau, ou mieux d'une plume, on dépose sur chaque trou du papier, une goutelette de préparation pour jais ayant au moins la consistance du miel. La gouttelete s'arrondit et forme bientôt une perle brillante, adhérant très-bien au feutre.

L'usage du poncif au lieu de la planche en relief peut, on le comprend, être étendu à beaucoup d'autres applications, spécialementquand on

opère sur des surfaces courbes ou rigides; le bois, par exemple.

CACHETS, MARQUES DE FABRIQUE.

Il est encore un genre d'impression pour lequel ces procédès conviennent très-bien, et qui, actuellement, se fait toujours par la dorure à chaud, il s'agit des cachets et des marques de fabrique apposés au bas des pièces d'etoffe.

En ce moment, précisément, les fabricants de tissus déploient un grand luxe d'ornementation pour l'apposition de leurs marques de fabrique sur les étoffes qu'ils livrent à la vente de détail, et qui doivent quelquefois faire étalage; si ce sont des soieries, les chefs des pièces sont litéralement couvertes de dorures et de broderies; les lainages ne portent habituellement qu'un large cachet appliqué par le fabricant ou par le teinturier, mais déjà, dans ces articles, on paraît vouloir imiter la décoration usitée pour les soieries; les toiles, ou plutôt les calicots portent aussi des chefs plus ou moins agrémentés, avec la qualification de l'étoffe indiquée par un mot qui en occupe toute la largeur.

Les dorures sur soie sont généralement bien faites, mais celles des étoffes de laine sont souvent défectueuses; les dessins sont empâtés et on

aperçoit l'albumine coagulée et durcie à l'aide de laquelle on a essayé de fixer les feuilles d'or.

Le genre d'impression que nous préconisons donnerait sur toutes ces étoffes des empreintes très-fines et très-nettes, serait d'une application facile et rapide, n'exigeant pas l'emploi du fer, ni de matières d'un prix élevé, comme la poudre d'albumine et les feuilles d'or, et se prêterait à toutes les combinaisons de nuances et d'effets qu'on puisse imaginer.

Enfin, pour l'appliquer, on peut se servir de toutes espèces de gravures, et spécialement de celles qui ont été faites pour la dorure à chaud.

Il n'est guère, comme on le voit, d'industrie qui ne puisse utiliser ces procédés d'impression; nous n'entreprendrons pas de les indiquer toutes, car la nomenclature en serait trop longue, et nous serions exposé à en oublier un grand nombre. Chacun saura les approprier à sa spécialité, si elle est susceptible de les utiliser.

IX

TARIF DES IMPRESSIONS ET TEINTURES.

Comme complément à cet article sur l'impression, nous indiquons à nos lecteurs les prix qui sont généralement demandés aux teinturiers pour ce genre de travail, par ceux qui en font leur spécialité. Ces indications serviront à comparer le prix de revient de l'impression faite par soi-même, à celui des imprimeurs, qu'il faut encore augmenter des frais de transport, aller et retour; elles seront utiles aussi pour guider nos lecteurs, ayant entrepris l'impression, qui auraient l'occasion de rendre service à leurs confrères du voisinage en leur imprimant de temps à autre quelques articles; cela les fixera pour les prix à demander, tant à leurs confrères qu'à leurs clients directs.

Nous prenons comme exemple le tarif d'une des maisons qui ont acquis, avec justice, le plus de réputation pour ce genre de travail en particulier, et pour les travaux pour confrères en général; nous profitons de cette occasion pour reproduire non-seulement le prix des impressions, mais aussi celui des teintures et des apprêts, ce qui présentera une double utilité :

TEINTURES

APPRÊT COMPRIS.

Robe ou jupe laine, laine et coton, laine et soie.

Noir	4 fr.	»
Toutes nuances, excepté ponceau	5	

Étoffe laine, de 60 à 80 centimètres largeur.

Noir, le mètre.	»	40

Étoffe laine et soie.

Noir, le mètre.	»	60

Étoffe laine, laine et coton, laine et soie.

Couleurs ordinaires, le mètre	»	60
Couleurs fines, id.	1	»

Robe ou jupe de soie.

Noir	6	»
Toutes nuances, excepté ponceau et rose au carmin.	12	»

Soies en pièces.

Noir, le mètre.	»	50
Toutes nuanes, excepté ponceau et rose au carmin.	1	»

Crêpe Chine uni ou brodé.

Noir	7	»
Toutes nuances, excepté ponceau et rose au carmin	10	»

Rubans.

Noir, le mètre.	»	20
Toutes nuances	»	30
Ponceau	»	50

—

APPRÊT.

Au cylindre ou au métier de Saint-Quentin, selon la composition de l'étoffe.

Robe ou jupe	1	»

IMPRESSIONS.

Robe ou jupe laine, laine et coton, laine et soie.

Une couleur mate	3	»

Robe ou jupe soie.

Une couleur mate	4	»

Robe ou jupe de tous tissus.

Une couleur métallique ou velours	5	»
Deux couleurs	7	»
Trois couleurs et plus, quel qu'en soit le nombre	9	»
Applications brillantes et en relief, jais et autres nuances	10	»

Étoffe au mètre, largeur 80 centimètres.

Une couleur mate, le mètre	»	40
Une couleur métallique ou veloutée, le mètre	»	50
Deux couleurs	»	60
Trois couleurs et plus	»	75
Applications brillantes et en relief, jais et autres nuances	»	75

Rubans.

Une couleur mate, métallique ou veloutée, le mètre	»	20
Deux coul. mates, métalliques ou veloutées.	»	30
Trois coul. id. id. id.	»	40
Applications brillantes, jais et autres nuances	»	40
Cravate et foulard, une couleur mate	»	75
— — une couleur métallique.	1	»
— — plusieurs couleurs	1	50
Châles carrés, une couleur mate	2	»
— — une couleur métallique	2	50
— — plusieurs couleurs	3	»
Châles longs, une couleur mate	4	»
— — une couleur métallique	5	»
— — plusieurs couleurs	7	»

Nous avons sous les yeux les prix-courants d'autres maisons faisant les mêmes spécialités; ils sont à peu près identiques, et celui-ci peut servir de base. On voit que ces travaux laissent un bénéfice assez large; il est donc naturel que les teinturiers préfèrent le conserver pour eux, sans se rendre tributaires d'une sorte de monopole créé par leur ignorance des procédés employés, ou par les difficultés imaginaires qu'ils y entrevoient.

Quant au prix à demander au client, on l'établit, généralement, en doublant ceux indiqués ci-dessus; ainsi, par exemple, une robe en soie à teindre en noir et imprimer à une couleur mate, serait, par conséquent, comptée 20 francs.

Ces prix sont rémunérateurs, et tous frais payés, laissent encore un bénéfice raisonnable au Teinturier, mais il faut bien reconnaître que l'on ne peut pas toujours les obtenir, et que les maisons dont la clientèle est peu aisée doivent se contenter d'augmenter les prix sus-indiqués, de moitié ou des deux tiers.

Les articles autres que les étoffes sont trop variées pour pouvoir être tarifées; toutefois les prix ci-dessus pourront encore servir de base d'appréciation, et forniront les premiers éléments d'une tarification que chacun pourra établir à son usage.

FIN.

TABLE DES MATIÈRES

FIN DE LA TABLE.

F. AUREAU et Cie. — Imprimerie de Lagny.

EXTRAIT DU SOMMAIRE

DES ARTICLES PUBLIÉS DANS LES DERNIERS VOLUMES

DU

MONITEUR DE LA TEINTURE

Acide aloétique ou polychromatique. — Id. picramique. — Id. picrique. — Id. sulfureux. — Action pernicieuse des alcalis sur les fibres du coton — Action de la teinture sur les soies françaises et japonaises. — Albumine et lucine (épaississants). — Alizarine. — Alliage pour rouleaux d'impression. — Alunage du coton. — Amande, soie. — Amarante, laine. — Id. bon teint. — Id par l'orseille. — Id. par la fuchsine. — Ammoniaque pour le décreusage de la soie. — Appareil à laver la laine et autres fibres. — Id. à calandrer. — Id. à filer et teindre la soie. — Id. à huiler les laines. — Id. à humecter les tissus. — Apprêt des tissus (cours de M. Persoz). — Id. (perfectionnement). — Id. pour coton et fil d'Ecosse. — Id. pour dentelles. — Aurore soie et coton. — Azuline. — Azurine.

Bismark laine. — Id. soie. — Id. laine et coton. — Id. laine et soie. — Bistre laine. — Blanchîment de la soie. — Id. des cachemires et des tissus de soie avec réserve. — Id. des laines. — Id. des peaux de chèvre. — Id. des lins, chanvres, etc. — Id. des toiles. — Id. de la soie, plumes, etc. — Blanchîment par l'hypochlorite de magnésie. — Blanchissage des tissus de soie. — Bleus remontés, sur coton. — Bleu national. — Bleus d'aniline sur laine. — Bleus d'aniline (dégradation). — Bleu saphir. — Id. de France en coton. — Id. laine et coton. — Id. de ciel, laine et coton. — Id. de Lyon. — Id. Napoléon, soie. — Id. laine. — Id. Marie-Louise, laine. — Id. au bois, sur drap. — Id. remonté au campêche sur coton. — Id. de Prusse ou de Berlin. — Id. de nuit. — Id. d'aniline soluble. — Id. d'aniline et d'azuline sur

laine. — Id. faux sur laine. — Bleu et violet de méthylaniline. — Bleu Nemours ou national sur laine. — Bleu sur chinagrass. — Id. marine foncé sur laine. — Id. foncé pour tissus drapés. — Bleus sur coton. — Bleu noir. — Bouton d'or laine. — Id. soie. — Brevets d'invention (catalogue). — Id. (comptes rendus). — Bronze laine doré. — Id. laine pour articles de nouveautés. — Bruns et violets d'aniline. — Brun Luxembourg. — Id. Bismark. — Bulletins commerciaux.

Caroubier, soie. — Id, laine. — Id. laine et coton. — Café au lait, soie. — Canelle bon teint, coton. — Carmin d'indigo. — Cache-époutis. — Caractères et propriétés de la gaude. — Carbonate d'ammoniaque dans le blanchîment. — Cerise impériale. — Id. soie et laine. — Chamois. — Châles, noir en réserve. — Chapeaux de paille (préparation). — Charge des soies. — Chlorure de fer pour la couleur bleue. — Chrôme, nouveau mordant. — Comité linier — Compte rendu analytique des brevets d'invention. — Composition de rouille pour teinture de tulles. — Combustion spontanée de la soie. — Composés pour imperméabiliser des tissus. — Conservation de l'albumine du sang. — Id. des épaississants. — Constatation de la pureté de l'eau. — Conseils pratiques sur le nouveau genre d'impression des étoffes. — Coton gommé. — Coton pour la préparation de la teinture. — Id. à l'exposition. — Coralline jaune et rouge. — Corinthe soie. — Couleurs d'aniline. — Couleurs d'aniline sur coton (divers procédés de mordançage). — Cours de M. Chevreul. — Id. de M. Persoz. — Id. des Arts-et-Métiers. — Cramoisi soie. — Id. à la cochenille. — Crêpe de Chine, mise à neuf. — Cuite de la soie. — Id. du tulle soie (bleue et noir). — Cuve à la poudre de zinc.— Id. allemande. — Id. à la couperose. — Id. à l'étain.

Dahlia impérial, soie. — Id. laine. — Décreusage de la soie. — Id. par le stannate de soude. — Id. par l'ammoniaque — Décreusage du coton. — Dégradation du cachou. — Id. de l'orseille. — Id. des

le chanvre. — Manuel des couleurs d'aniline. — Manière de faire les soies à la benzine. — Id. de préparer le panama. — Id. de faire la rouille. — Id. les tulles noirs. — Id. les tulles blancs. — Id. de monter une cuve à chaud. — Id. de teindre les draps de billard. — Marron acanthe. — Id. rouge. — Id. café. — Id. soie cachou. — Id. laine. — Id. laine et coton au chromate. — Id. d'aniline. — Id., dit cheveux de la reine, sur laine et sur soie. — Id. en un seul bain, sur soie. — Machines à l'exposition. — Matières colorantes, production. — Mauvaniline. — Methylaniline. — Methylène (le) et ses dangers en teinture. — Mise à neuf des crèpes de Chine. — Montage d'une cuve pour bleu foncé. — Mordant de coton pour toutes couleurs. — Id. de fer, nommés rouille. — Id. de chrome (nouveau). — Id. pour couleurs d'aniline. — Moyen de constater la présence de la laine dans les fils et les tissus de soie. — Mort de M. Persoz. — Moyen d'enlever l'appret des étoffes à l'aide de la diastase. — Id. simple d'empêcher l'efflorescence du carmin d'indigo pendant sa dessication. — Id. de distinguer le copal du succin. — Id. pour teindre la laine en bleu d'aniline soluble. — Id. d'utiliser les vieilles étoffes.

Nacarat soie. — Nankin coton. — Id. laine. — Nettoyage des rideaux. — Id. de la soie avant la teinture. — Id. des feutres. — Id. à sec à la benzine. — Noir coton. — Id. laine au chrômate. — Id. soie par l'extrait du châtaignier. — Id. pour laine et mérinos. — Id. d'aniline. — Id. anglais (imitaiton. — Id. sur fils de lin, de chanvre et de coton. — Id. foncé. — Id. anglais sans charge pour soies cuites. — Id. bleu pour velours sur soies cuites. — Id. bleu foncé. — Id. bleu sur laine. — Id. cru pour velours. — Noir cru mat pour souples. — Id. chargé, rendant 55 à 60 0/0. — Id. chargé brillant sur soie à coudre. — Id. en réserve sur châles. — Id (gros), rendant 50 0/0 pour souples. — Id. pour laine et soie. — Id. sur plumes. — Id. rendant poids pour poids, pour soie. — Id. solide pour laines en toison. — Id. pour laines en tissus. — Id. sur china-grass. — Noisette

(laine). — Noir d'aniline sur coton, sur soie, sur laine. — Id, sur laine coton. — Id. sur laine et tres fibres. — Id. soluble de M. Coupier. — Sur soie en flottes. — Id. fin sans charge. — Id. chargé jusqu'à 50 et 75 0|0 sur soies à coudre. — Nouveaux mordants de chrôme. — Nouveaux procédés de blanchîment pour la fabrication du chlore. — Nouvelle couleur verte pour impression sur coton. — Nouveau brun d'aniline. — Nouveau vert d'aniline. — Note sur le mordant de rouille. — Id. sur quelques vices de tissage et sur leur influence dans la teinture.

Oléogène. — Orcine. — Orseille, dégradation. — Orange d'aniline. — Orange (teinte lumière) soie et laine.

Parement soluble pour la fabication de la mousseline. — Parement (du) et des apprêts. — Peaux (teinture). — Péonine. — Phénicienne. — Piquage des soieries. — Plumes, teinture : *rouge et rose*, *pon ceau*, *jaune*, *vert*, *violet*, *bleu*, *noir*, *apprêt final*. — Plumes, *teinture à froid*. — Id. *blanchîment*. — Ponceau sur soie et sur laine. — Id. chassepot sur laine. — Id. par la géranosine. — Id. à la cochenille et laque-dye. — Ponceau et écarlate d'aniline. — Pourpre régence sur soie. — Préparation du fiel de bœuf pour enlever les taches. — Id. du rocou pour les soies. — Id. des acétates et pyrolignites de fer. — Id. du coton pour la teinture en toutes couleurs. — Id. des étoffes de soie à reteindre. — Id. de matières colorantes spéciales. — Id. des laines pour la teinture. — Id. du china-grass. — Id. du coton. — Id. des chapeaux de paille. — Préparations préliminaires que subit la soie filée. — Id. artificielle des huiles tournantes. — Id. aux tissages et aux apprêts. — Prix de revient des rouges turcs. — Prix courant des couleurs d'aniline. — Procédé pour dégrader le bleu de France. — Id. l'orseille. — Id. le cachou. — Id. les bleus d'aniline. — Id. d'enlevage des couleurs d'aniline. — Id. de teinture de la corne. — Id. Sisteron pour les soies gréges. — Id. pour rendre bleue à la lumière artificielle la couleur bleu-violet de l'indigo. — Procédés économiques et expéditifs de

du coton et du lin avec la cochenille. — Id. des peaux de mouton garnies de leur laine. — Id. des plumes par les couleurs d'aniline. — Id. en noir pour laine et mérinos au bichromate. — Id. à l'indigo sans cuve. — Id. en noir des châles imprimés. — Id. de la soie. — Id. à la garance. — Id. au savon. — Id. à deux nuances des étoffes mêlées pour ameublement : 1° laine grenat, soie groseille; 2° laine verte, soie groseille; 3° laine bleue, coton rose. — Id. du china-grass. — Id. du coton en bleu. — Teinture de toute espèce de fibres en noir d'aniline. — Teinture à froid et sans eau. — Id. des tissus laine et coton. — Thé sur laine. — Théba, laine. — Id. soie. — Titrage des sels de tartre. — Tissus feutrés et ouatés, fabrication. — Traitement des étoffes de laine avant la teinture. — Id. de la garance. — Id. des soies avant la teinture. — Id. des eaux de savon dans les fabriques.

Utilisation des résidus de la préparation des couleurs d'aniline. — Id. des vieilles étoffes.

Vert de Chine sur soie. — Id. à la graine de Perse et au carmin d'indigo sur coton. — Id. d'aniline, laine et coton. — Id. de chrome pour impression sur étoffes. — Vert Napoléon. laine filée. — Id., émeraude, laine filée. — Id., chou, laine filée. — Id. pour fleuristes n°s 1, 2, 3, 4. — Id. ordinaire pour les épaulettes de la troupe. — Id. fin. — Id. pour billards. — Vert lumière. — Vert de mer, laine filée. — Id. soie. — Id. a l'acide picrique sur laine. — Id. foncé sur laine, mérinos, etc. — Id. laine et coton. — Id. de Saint-Rambert. — Id. bronze sur coton. — Id. lumière par la fuchsine. — Id. d'aniline. — Id. en impression. — Id. lumière soie et laine. — Id. brun, laine. — Id. faux-teint sur coton. — Id. Metternich, soie et coton. — Id. brun, laine. — Id. d'éthyl-rosaniline. — Violets-Perkin. — Id. lumière soluble. — Id. de Paris. — Violets et bleus de méthylaniline. — Id. sur laine foulée. — Violet sur china grass. — Id. laine. — Id. laine et coton. — Id. laine et soie. — Id. impérial.

LE

MONITEUR DE LA TEINTURE

ET DE

L'IMPRESSION DES TISSUS

REVUE THÉORIQUE ET PRATIQUE

spécialement consacrée

AU BLANCHIMENT, A LA TEINTURE, A L'IMPRESSION ET A L'APPRÊT DES FILS ET TISSUS

à la production et à la préparation des matières tinctoriales
En général, à tous produits colorants et matières textiles employés dans l'industrie
et les arts, et aux machines qui s'y rapportent.

Paraissant le 5 et 20 de chaque mois,

accompagné de gravures et d'échantillons d'étoffes

sous la direction

de M. A. Felix GOUILLON,

INGÉNIEUR-CHIMISTE.

Prix de l'abonnement :

Paris et départements :	UN AN	15 fr.
— —	SIX MOIS.	8 —
Étranger :	UN AN	20 —

Le MONITEUR DE LA TEINTURE paraît depuis l'année 1857 ; il portait, dans le principe, le titre de *Coloriste industriel ;* fondé pour représenter les industries tinctoriales, il est le fidèle écho des perfectionnements qui se manifestent dans ces industries, il discute leurs intérêts généraux et mentionne tous les faits nouveaux qui peuvent les intéresser.

Par sa longue expérience, et la compétence toute spéciale de ses auteurs, le MONITEUR DE LA TEINTURE a ac-

quis une grande autorité auprès des industries qu'il représente, lesquelles l'ont reconnu pour leur organe, et lui réservent tous les documents et communications qu'elles désirent publier, et qui se rapportent à leur spécialité.

Le MONITEUR DE LA TEINTURE paraît deux fois par mois, par livraisons de 16 pages, avec GRAVURES intercalées dans le texte, et accompagnées d'ÉCHANTILLONS D'ÉTOFFES teintes ou imprimées, soit par les produits ou les procédés nouveaux, soit dans les nuances à la mode. Chaque année forme un beau volume grand *in-octavo*, paginé et avec table des matières, permettant de conserver et de retrouver les procédés, machines, dessins ou échantillons, que l'on a souvent besoin de revoir. La collection du journal constitue ainsi, une *Encyclopédie tinctoriale*, ayant enregistré pour par jour tout ce qui s'est produit de nouveau ou d'intéressant dans sa spécialité, et offrant au teinturier, à l'imprimeur, au blanchisseur et à l'apprêteur, un des traités les plus étendus et les plus pratiques sur leur industrie, et sur celles qui en dérivent.

Les collections non encore épuisées datent de l'année 1864; les trois premières années (1864, 1865, 1866), forment l'ancienne série *(Coloriste industriel)*; la nouvelle série *(Moniteur de la Teinture)* commence en 1867. Par suite de l'interruption causée par la guerre, les années 1870 et 1871, ont été réunies en un seul volume.

PRIX DES COLLECTIONS :

Un volume (broché)	15 fr.
Trois volumes.	40
Huit volumes	95

S'adresser, pour abonnements et collections :

A MM. GOUILLON et BLONDEAU, ingénieurs,
22, *rue Michel-le-Comte*, *à Paris*.

2612-836

OFFICE
DU
MONITEUR DE LA TEINTURE

Droguerie, Produits chimiques.

Le *Moniteur de la Teinture* se charge de la fourniture de tout article de *Droguerie, Produits chimiques* et *couleurs* à l'usage de la teinture, de l'impression, du blanchiment et des apprês ; ces marchandises sont de premier choix, et cotées à très-bas prix.

Dépôt de *Couleurs d'aniline* des meilleures fabriques.

Machines et Matériel industriel.

Par ses nombreuses relations et ses traités passés avec les manufacturiers et constructeurs des principaux centres industriels de la France et de l'étranger, le *Moniteur de la Teinture* est à même de livrer les *machincs* les plus perfectionnées et les mieux établies, à l'usage des industries tinctoriales, au même prix que les constructeurs eux-mêmes, et en pouvant apprécier le meilleur système d'appareil à fournir pour le travail demandé.

Le journal publie une liste du *Matériel d'occasion* à vendre, ou dont on désire faire acquisition.

Librairie.

Dépôt de tout *ouvrage* sur les industries tinctoriales et textiles, et fourniture de toute espèce de *librairie*, aux prix marqués par les éditeurs.

Opérations et Analyses chimiques.

Consultations, études et *travaux* pratiques, *procédés* et *expertises* industrielles, *visites* d'ateliers, et de tout ce qui ressort de la partie pratique et scientifique des industries de la teinture et des tissus.

Brevets d'invention.

Le *Moniteur de la Teinture* devant nécessairement se tenir au courant des nouveautés qui surgissent dans ses spécialités, peut, mieux que quiconque, apprécier le fond et la portée d'une invention de ce genre, et la faire breveter dans le sens le plus avantageux au point de vue de

son exploitation, et de la sécurité de l'inventeur; il offre pour cela une compétence spéciale qui est absolument indispensable pour éviter, plus tard, la nullité des brevets. Il est donc à même de se charger de tout ce qui concerne les *Brevets d'invention*, tant en France qu'à l'étranger.

Le journal publie une liste de tous les brevets d'invention relatifs à sa spécialité et donne une analyse de ceux qui lui paraissent offrir un intérêt d'actualité.

Cession d'établissements.

Grâce à sa publicité, le *Moniteur de la Teinture* se livre, avec succès, à la *Vente des fonds, fabriques* et *exploitations* se rapportant à la teinture ou aux tissus.

Annonces, Publicité.

Le *Moniteur de la Teinture* offre par ses *Annonces*, une publicité qui va droit à son but, et ne risque pas de s'égarer parmi des indifférents, lorsque les objets annoncés s'adressent à la teinture, au tissus, ou aux industries qui s'y rapportent.

S'adresser à MM. Gouillon et Blondeau, ingénieur,
Rue Michel-le-Comte, 22, *à Paris*.

JOURNAL DE L'EXPLOITATION

DES

CORPS GRAS INDUSTRIELS

REVUE TECHNOLOGIQUE ET COMMERCIALE

De la Stéarinerie, de la Savonnerie, de l'Extraction et de l'épuration des huiles et des graisses; de l'industrie des goudrons, schistes, pétroles, résines, essences, etc.; de la production, du commerce et de l'application en général, de tout corps gras, ou d'origine grasse employé dans l'industrie et dans les arts.

Paraissant deux fois par mois (avec gravures) sous la direction de M. P. F. Blondeau, ingénieur civil, ancien élève de l'École Centrale.

Prix : 15 fr. par an.

S'adresser à MM. Gouillon et Blondeau.